

(19)



Europäisches Patentamt
European Patent Office
Office européen des brevets



(11) Veröffentlichungsnummer: **0 528 196 A1**

(12)

EUROPÄISCHE PATENTANMELDUNG

(21) Anmeldenummer: **92112513.4**

(51) Int. Cl.⁵: **C08J 5/18, C08L 33/12,
C08L 51/00, B29C 63/02,
/(C08L51/00,33:12,33:10)**

(22) Anmeldetag: **22.07.92**

(30) Priorität: **03.08.91 DE 4125857**

(43) Veröffentlichungstag der Anmeldung:
24.02.93 Patentblatt 93/08

(84) Benannte Vertragsstaaten:
AT BE CH DE DK ES FR GB IT LI NL SE

(71) Anmelder: **RÖHM GMBH
Kirschenallee
W-6100 Darmstadt(DE)**

(72) Erfinder: **Gross, Heinz, Dr.
Ringstrasse 137
W-6101 Rossdorf 1(DE)**

(54) **Mattierte Polymethacrylat-Folie.**

(57) Die Erfindung betrifft eine Polymethacrylat-Folie mit matterter Oberfläche, bestehend aus 99,9 bis 30 Gew.-% einer thermoplastischen Polymerisat-Matrix A, aufgebaut aus einer Hartphase a1) und einer Zähphase a2), und 0,1 bis 70 Gew.-% darin eingelagerter Latexteilchen aus einem thermoelastischen Polymerisat B, die den Matteffekt erzeugen. Vorzugsweise kann die Hartphase a1) niedermolekularen und/oder einpolymerisierten UV-Absorber enthalten. Der Unterschied zwischen den Brechungsindizes des thermoplastischen Polymerisats A und des thermoelastischen Polymerisats B darf maximal 0,02 betragen. Die Folie besitzt trotz ihrer mattierten Oberfläche eine hohe Transparenz, ist witterungsbeständig, weist einen geringen Weißbruch beim Knicken oder Falten auf und ist in ihrer Zähigkeit unempfindlich gegen Kälte und Wärme. Gleichzeitig wirkt sie zusätzlich als UV-Filter und damit als effektiver Schutz für Substrate, die empfindlich gegen UV-Strahlung sind.

Die Folie kann, wenn erforderlich, durch Kaschieren, Pressen, Tiefziehen oder Kleben mit dem Substrat verbunden werden.

EP 0 528 196 A1

Gebiet der Erfindung

Die Erfindung betrifft mattierte Polymethacrylat-Folien

Stand der Technik

Zum Schutz von Werkstoffen gegen mechanische Beanspruchung und gegen Witterungseinflüsse hat sich eine Beschichtung derselben mit einer transparenten PMMA-Folie bewährt. Solche Folien weisen eine glatte, hochglänzende Oberfläche auf. Es gibt nun eine Reihe von Anwendungen, für die eine matte, gering reflektierende Oberfläche erwünscht ist.

Matte Oberflächen von thermoplastischen Kunststoff-Substraten, insbesondere von Folien, werden im allgemeinen mit Hilfe einer speziellen Mattwalze oder einer gummierten Walze hergestellt. In JP 90 28 239 wird beispielsweise die Herstellung eines Films oder einer Platte mit matter Oberfläche, bestehend aus Vinylidenfluorid-Harz und Methacrylsäureester-Harz, durch Extrusion und Führung des Extrudats durch eine Prägerolle beschrieben. Solchermaßen hergestellte Folien haben jedoch den Nachteil, daß sie bei geringfügiger Verstreckung, wie sie beispielsweise beim Kaschieren von Folien über Kanten auftritt, bzw. durch das Pressen beim Kaschiervorgang (siehe hierzu Winnacker-Küchler, Bd. 6, S. 471, 4. Aufl., 1982, Carl Hanser Verlag München, Wien) ihre Prägestruktur und damit ihre Mattierung verlieren.

Desweiteren können Matteeffekte an der Oberfläche durch Polymermischungen mit einer bestimmten heterogenen Mischphasenmorphologie, welche gegebenenfalls durch weitere Zusätze stabilisiert wird, erzeugt werden. Beispielhaft sei hier EP-A 188 123 angeführt, die Filme, bestehend aus der an sich unverträglichen Polymermischung aus Nylon-6 und Polypropylen, beschreibt, deren Phasenmorphologie durch ein Ethylen-Methylacrylat-Copolymer stabilisiert wird. Gleichermaßen werden in EP-A 348 115 Polyethylen-Filme beschrieben, die als zweite Phase ein EthylenMethylmethacrylat-Copolymer enthalten, wobei das Polyethylen als disperse Phase fungiert.

Die Größe der dispergierten Phasen, die durch ihre charakteristische Streuung den Matteeffekt ausmachen, ist in solchen Systemen vom thermodynamischen Gleichgewicht in der Polymermischung und damit sehr sensitiv von den Verarbeitungsbedingungen solcher Filme abhängig. So wird es nur sehr schwer möglich sein, bei einem Kaschiervorgang solche mit den Herstellbedingungen vergleichbare thermodynamische und damit thermische Bedingungen einzustellen, die die Größe der dispergierten Phasen unbeeinflusst lassen. Sind diese Phasen aber nicht dimensionsstabil, so resultiert

ein ungleichmäßiges Streuverhalten und damit - zumindest stellenweise - der Verlust der Mattierung an der Oberfläche.

Dimensionsstabile Mattierungsmittel stellen anorganische Pigmente dar, wie sie beispielsweise in JP 89 234 427 angeführt werden. Hier wird eine matte Oberfläche auf Polyesterfilmen durch den Zusatz von CaCO_3 oder BaSO_4 zusammen mit Mikrokugeln aus Acrylpolymeren, wie Polymethylmethacrylat, bei der Extrusion erzeugt. Aufgrund der hohen Brechungsindices der anorganischen Pigmente ist die Transparenz der Filme bedingt durch hohe Streulichtverluste jedoch sehr gering.

Ein weiterer Nachteil ist der Verschleiß der Walzenoberflächen bei der Folienextrusion, hervorgerufen durch die einen Abrieb verursachenden anorganischen Pigmente.

In einer Reihe von Anmeldungen werden daher vernetzte Polymerisatpartikel als Streupigmente eingesetzt, die den Matteeffekt erzeugen. So beschreibt JP 84 89 344 einen wetterbeständigen Schutzfilm mit matter Oberfläche, bestehend aus Mischungen von Polymerisaten aus fluorierten ethylenisch ungesättigten Monomeren, einem mehrstufig hergestellten vernetzten (Meth)acrylat-Polymerisat und einem Mattierungsmittel, das aus vernetzten Teilchen mit einem mittleren Durchmesser zwischen 1 - 500 μm , bestehend aus einem Copolymerisat aus (Meth)acrylaten, Vinylaromaten, weiteren α, β -ungesättigten Verbindungen und Vernetzer, besteht. Eine weitere Ausführungsform wird in US 3 992 486 dargestellt, wobei transluzente (durchscheinende) Platten oder Beschichtungen von variablem Glanz aus Acrylharz als kontinuierlicher Phase mit darin gleichmäßig verteilten Dispersionspartikeln aus vernetzten Styrolcopolymerisaten, die auch Methacryl-Monomere enthalten können, aufgebaut sein können. Diese Dispersionspartikel entstehen bei der Massepolymerisation von o.g. Styrolcopolymerisaten in Gegenwart von polyfunktionellen ungesättigten Monomeren, wobei die kontinuierliche Acrylharz-Phase zunächst als gelöstes Polymerisat im Monomergemisch vorliegt. Während der Polymerisation trennen sich die beiden Polymerisat-Phasen, Acrylharz und vernetztes Styrolcopolymerisat, wobei letztgenanntes aufgrund der schlechten Mischbarkeit der Polymerisate, eine kugelförmige Teilchenform mit mittlerem Durchmesser zwischen 0,5 - 30 μm annimmt.

Das Streuvermögen der in den beiden letztgenannten Patentschriften genannten Teilchen beruht einerseits auf deren Größe, andererseits auf der Differenz der Brechungsindices zwischen Teilchen und Matrix. Von Nachteil ist die Unverträglichkeit zwischen Teilchen und Matrix, was zu einer erheblichen Verschlechterung der mechanischen Eigenschaften des Matrixmaterials führt.

Das deutsche Patent DE 15 54 781 hat ein Verfahren zur Herstellung von Formkörpern aus thermoplastischen Kunststoffen mit rautenförmig gemusterter Oberfläche zum Gegenstand, das dadurch gekennzeichnet ist, daß eine Mischung aus zwei thermoplastischen Stoffen mit stark unterschiedlichem Fließverhalten extrudiert wird. Solchermaßen hergestellte Extrudate geringer Dicke, z.B. Folien, können allerdings ein, durch Fließanomalien bei der Extrusion und damit Dickeschwankungen beim Extrudat bedingtes, inhomogenes mechanisches Verhalten aufweisen.

Aufgabe und Lösung

Eine Reihe praktischer Anwendungen, wie beispielsweise der Schutz witterungsempfindlicher Gegenstände, erfordert die Beschichtung solcher Gegenstände mit einer Folie, die neben einem wirksamen Schutz gegen Witterungseinflüsse, wie Feuchtigkeit, Wind und Sonnenlicht, insbesondere Strahlung im UV-Bereich, eine hohe Zähigkeit und eine matte Oberfläche aufweist. Als Aufgabe ergibt sich hieraus die Bereitstellung einer Folie, die neben einer hohen eigenen Witterungsstabilität einen ausreichenden Schutz für witterungsempfindliche Gegenstände gegen oben genannte Witterungseinflüsse bietet. Desweiteren soll die Folie eine hohe Zähigkeit und eine matte Oberfläche aufweisen, um eine hohe Dehnbarkeit und eine geringe Lichtreflexion bei Gegenständen zu ermöglichen, die mit dieser Folie beschichtet sind. Diese Aufgabe wird durch die erfindungsgemäße Folie gelöst.

Diese ist aufgebaut aus:

99,9 bis 30 Gew.-% einer thermoplastischen Polymerisat-Matrix A bestehend aus:

a1) 10 bis 95 Gew.-% einer zusammenhängenden Hartphase mit einer Glasatemperatur über 70 Grad C, aufgebaut aus:

a11) 80 bis 100 Gew.-% (bezogen auf a1) Methylmethacrylat und

a12) 0 bis 20 Gew.-% eines oder mehrerer weiterer ethylenisch ungesättigter, radikalisch polymerisierbarer Monomeren und

a2) 90 bis 5 Gew.-% einer in der Hartphase verteilten Zähphase mit einer Glasatemperatur unter -10 Grad C, aufgebaut aus

a21) 50 bis 99,5 Gew.-% (bezogen auf a2) eines C₁-C₁₀-Alkylacrylats,

a22) 0,5 bis 5 Gew.-% eines vernetzenden Monomeren und/oder Ppropfvernetzters mit zwei oder mehr ethylenisch ungesättigten, radikalisch polymerisierbaren Resten, und a23) gegebenenfalls weiteren ethylenisch ungesättigten, radikalisch polymerisierbaren Monomeren, wobei wenigstens 15 Gew.-% der Hartphase a1) mit der Zähphase a2) kovalent

verknüpft sind, und

0,1 bis 70 Gew.-% in dem thermoplastischen Matrixpolymerisat heterogen verteilte Körper zur Erzeugung des Matteffekts, bestehend aus einem thermoplastischen Polymerisat B, aufgebaut aus:

b1) 50 - 99,5 Gew.-% (bezogen auf B) eines, gegebenenfalls verzweigten oder cyclischen, C₁-C₆-Alkylmethacrylats

b2) 0,5 bis 10 Gew.-% eines vernetzenden Monomeren mit zwei oder mehr ethylenisch ungesättigten, radikalisch polymerisierbaren Gruppen, und

b3) gegebenenfalls weiteren ethylenisch ungesättigten, radikalisch polymerisierbaren Monomeren.

Der Unterschied zwischen dem Brechungsindex $n_{D,A}$ des thermoplastischen Matrixpolymerisats A und dem Brechungsindex $n_{D,B}$ der heterogen verteilten Körper bestehend aus Polymerisat B beträgt maximal $\Delta n_D = 0,02$.

Wirkung der Erfindung

Die Mattierung der Folie wird durch die aus dem thermoelastischen Polymerisat B aufgebauten Körper erzeugt. Diese bestehen aus Latexpartikeln mit einem mittleren Teilchendurchmesser von 1 bis 150 μm , bevorzugt 1 bis 10 μm und besonders bevorzugt von 1 bis 5 μm . Der Matteffekt wird durch diese Teilchen an der Folienoberfläche erzeugt, wobei sie aus dieser herausragen und damit eine diffuse Lichtstreuung erzeugen, die die Reflexion des Lichts und damit den Glanz deutlich vermindert. Demgegenüber soll die Transparenz der Folie und damit die Lichttransmission möglichst hoch sein. Dies wird durch eine Angleichung des Brechungsindex $n_{D,A}$ des thermoplastischen Matrixpolymerisats an den Brechungsindex $n_{D,B}$ des thermoelastischen Polymerisats B erreicht. Der Unterschied zwischen den Brechungsindizes darf maximal $\Delta n_D = n_{D,A} - n_{D,B} \leq 0,02$ betragen. Liegt der Unterschied darüber, wirkt die Kernschicht insgesamt trüb, d.h. die Lichttransmission nimmt ab.

Die Zähigkeit der Folie wird durch den Aufbau der thermoplastischen Polymerisat-Matrix A bewirkt, die eine klare schlagzähe Polymethacrylat-Formmasse darstellt, die unter Wärme- und Feuchtigkeitseinwirkung oder bei Bewitterung weder trüb wird, noch sich verfärbt, und die in der DE-A 38 42 796 beschrieben ist. Die eingelagerten Zähphasenteilchen a2) sind in ihrer Größe und Einheitlichkeit der Größe so gewählt, daß die Transparenz der Folie erhalten bleibt. Überraschend ist, daß die Zähphasenteilchen a2) beim Mischen von Polymerisat A mit Polymerisat B nicht agglomerieren und damit keine Trübung, die durch Lichtstreuung an Agglomeraten hervorgerufen würde, im Polymerisat

A erzeugen.

Die Witterungsstabilität der Folie selbst ist durch hohe Acrylat- und/oder Methacrylat-Anteile in den Polymerisaten A und B gewährleistet.

Eine vorteilhafte Ausführungsform stellt eine Folie dar, die neben den o.a. Eigenschaften in der Lage ist, UV-Licht zu absorbieren und die damit einen Schutz für UV-empfindliche Substrate darstellt. Dies wird durch den Einbau polymerisierbarer UV-Absorber und/oder die Einlagerung niedermolekularer UV-Absorber in die verschiedenen Phasen, vor allem in die Hartphase a1) des Polymerisats A gewährleistet.

Von besonderem Vorteil ist, daß die Mattierung der Folie erhalten bleibt, wenn diese auf eine Temperatur im thermoelastischen Zustandsbereich erwärmt wird und danach ohne Einwirkung eines Formwerkzeugs abgekühlt wird. Dies ermöglicht ein Kaschieren der Folie, d.h. ein Aufbringen unter Druck im Spalt eines Walzenpaares auf ein zu schützendes Substrat, ohne Verlust der Mattierung.

Durchführung der Erfindung

Herstellung der Polymerisate A und B

Das thermoplastische Polymerisat A, das bevorzugt zweiphasig ist, wird durch eine zweistufige Emulsionspolymerisation in Wasser erzeugt, wie in DE-A 38 42 796 beschrieben. In der ersten Stufe wird die Zähphase a2) erzeugt, die zu mindestens 50, vorzugsweise zu mehr als 80 Gew.-%, aus niederen Alkylacrylaten aufgebaut ist, woraus sich eine Glas temperatur dieser Phase von unter -10 Grad C ergibt. Als vernetzende Monomere a22) werden (Meth)acrylester von Diolen, wie beispielsweise Ethylenglykoldimethacrylat oder 1,4-Butandiol dimethacrylat, aromatische Verbindungen mit zwei Vinyl- oder Allylgruppen, wie beispielsweise Divinylbenzol, oder andere Vernetzer mit zwei ethylenisch ungesättigten, radikalisch polymerisierbaren Resten, wie z.B. Allylmethacrylat als Pfropfvernetzer, eingesetzt. Als Vernetzer mit drei oder mehr ungesättigten, radikalisch polymerisierbaren Gruppen, wie Allylgruppen oder (Meth)acrylgruppen, seien beispielhaft Triallylcyanurat, Trimethylolpropan-triacrylat und -trimethacrylat sowie Pentaerythrit-tetraacrylat und -tetramethacrylat genannt. Weitere Beispiele sind hierzu in US 4 513 118 angegeben.

Die unter a23) genannten ethylenisch ungesättigten, radikalisch polymerisierbaren Monomeren können beispielsweise Acryl- bzw. Methacrylsäure sowie deren Alkylester mit 1 - 20 Kohlenstoffatomen, sofern noch nicht genannt, sein, wobei der Alkylrest linear, verzweigt oder cyclisch sein kann. Desweiteren kann a23) weitere radikalisch polymerisierbare aliphatische Comonomere, die mit den

Alkylacrylaten a21) copolymerisierbar sind, umfassen. Jedoch sollen nennenswerte Anteile an aromatischen Comonomeren, wie Styrol, alpha-Methylstyrol oder Vinyltoluol ausgeschlossen bleiben, da sie - vor allem bei Bewitterung - zu unerwünschten Eigenschaften der Formmasse A führen. Bei der Erzeugung der Zähphase in der ersten Stufe muß die Einstellung der Teilchengröße und deren Uneinheitlichkeit genau beachtet werden. Dabei hängt die Teilchengröße der Zähphase im wesentlichen von der Konzentration des Emulgators ab. Teilchen mit einer mittleren Teilchengröße (Gewichtsmittel) unter 130 nm, vorzugsweise unter 70 nm, und mit einer Uneinheitlichkeit U_{80} der Teilchengröße unter 0,5, (U_{80} wird aus einer integralen Betrachtung der Teilchengrößenverteilung, die per Ultrazentrifuge bestimmt wird, ermittelt. Es gilt:

$$U_{80} = \frac{r_{90} - r_{10}}{r_{50}}$$

mit

$r_{10,50,90}$ = mittlerer integraler Teilchenradius für den gilt 10,50,90 % der Teilchenradien liegen unter und 90,50,10 % der Teilchenradien liegen über diesem Wert)

vorzugsweise unter 0,2, werden mit Emulgatorkonzentrationen von 0,15 bis 1,0 Gew.-%, bezogen auf die Wasserphase, erreicht. Dies gilt vor allem für anionische Emulgatoren, wie beispielsweise die besonders bevorzugten alkoxylierten und sulfatierten Paraffine. Als Polymerisationsinitiatoren werden z.B. 0,01 bis 0,5 Gew.-% Alkali- oder Ammoniumperoxodisulfat, bezogen auf die Wasserphase eingesetzt und die Polymerisation wird bei Temperaturen von 20 bis 100 Grad C ausgelöst. Bevorzugt werden Redox-Systeme, beispielsweise eine Kombination aus 0,01 bis 0,05 Gew.-% organischem Hydroperoxid und 0,05 bis 0,15 Gew.-% Natriumhydroxymethylsulfonat, bei Temperaturen von 20 bis 80 Grad C verwendet.

Die mit der Zähphase a2) zumindest zu 15 Gew.-% kovalent verbundene Hartphase a1) weist eine Glas temperatur von wenigstens 70 Grad C auf und kann ausschließlich aus Methylmethacrylat aufgebaut sein. Als Comonomere a12) können bis zu 20 Gew.-% eines oder mehrerer weiterer ethylenisch ungesättigter, radikalisch polymerisierbarer Monomere in der Hartphase enthalten sein, wobei Alkyl(meth)acrylate, vorzugsweise Alkylacrylate mit 1 bis 4 Kohlenstoffatomen, in solchen Mengen eingesetzt werden, daß die oben genannte Glas temperatur nicht unterschritten wird.

Die Polymerisation der Hartphase a1) verläuft in einer zweiten Stufe ebenfalls in Emulsion unter

Verwendung der üblichen Hilfsmittel, wie sie beispielsweise auch zur Polymerisation der Zähphase a2) verwandt werden.

In einer bevorzugten Ausführungsform enthält die Hartphase niedermolekulare und/oder einpolymerisierte UV-Absorber in Mengen von 0,1 bis 10 Gew.-%, bevorzugt 0,5 - 5 Gew.-%, bezogen auf A als Bestandteil der comonomeren Komponenten a12) in der Hartphase. Beispielfür für die polymerisierbaren UV-Absorber, wie sie u.a. in der US 4 576 870 beschrieben sind, seien 2-(2'-Hydroxyphenyl)-5-methacrylamidobenzotriazol oder 2-Hydroxy-4-methacryloxybenzophenon genannt. Niedermolekulare UV-Absorber können beispielsweise Derivate des 2-Hydroxybenzophenons oder des 2-Hydroxyphenylbenzotriazols oder Salicylsäurephenylester sein. Im allgemeinen weisen die niedermolekularen UV-Absorber ein Molekulargewicht von weniger als 2×10^3 Dalton auf. Besonders bevorzugt sind UV-Absorber mit geringer Flüchtigkeit bei der Verarbeitungstemperatur und homogener Mischbarkeit mit der Hartphase a1) des Polymerisats A.

Die aus Polymerisat B aufgebauten Körper bestehen aus Latexpartikeln mit einer mittleren Teilchengröße zwischen 1 und 150 μm , bevorzugt zwischen 1 und 10 μm und besonders bevorzugt zwischen 1 und 5 μm . Ihre Herstellung wird in US 4 268 549 beschrieben. Polymerisat B enthält bevorzugt in b1) 75 bis 99,5 Gew.-% einer Mischung bestehend aus Methylmethacrylat und einem niedrigen Alkylmethacrylat im Gewichtsverhältnis 3 : 1 bis 1 : 3, 0,5 bis 10 Gew.-% eines vernetzenden Monomeren b2), wobei die unter a22) (s. oben) beschriebenen Vernetzer zum Einsatz kommen können und gegebenenfalls 0 bis 15 Gew.-% eines weiteren Monomeren b3), wie beispielsweise andere Ester der Acryl- und/oder der Methacrylsäure, Styrol, Acrylnitril und Methacrylnitril, Vinylacetat sowie ähnliche, vorzugsweise nicht oder nur wenig wasserlösliche Monomere.

Es ist vorteilhaft, wenn die aus Polymerisat B aufgebauten Latexteilchen kugelförmig sind. Sie werden zweckmäßig nach dem sogenannten Saatlutex-Verfahren durch Emulsionspolymerisation hergestellt und durch Sprühtrocknung unter Bedingungen, bei denen die Einzelpartikel nicht verschmelzen, zu einem Pulver getrocknet.

Der Unterschied der Brechungsindices von Polymerisat A $n_{D,A}$ und Polymerisat B $n_{D,B}$ darf maximal $n_D < 0,02$ betragen. Wird n_D größer, weisen Gemische aus A und B eine deutliche Trübung auf, die die Lichttransmission auch schon bei Folien mit einer Dicke von bis zu 1 mm deutlich reduziert. Die Bedingung $n_D < 0,02$ wird insbesondere dann erfüllt, wenn die chemische Zusammensetzung der thermoplastischen Hartphase a1) der des Polymerisats B) entspricht oder sehr nahe kommt. Bei großen Unterschieden in der Zusammensetzung zwi-

schen A) und B) bietet sich der Einbau von Comonomeren in A) oder B) an, die in der Lage sind, die Brechungsindices anzugleichen. Voraussetzung hierfür ist aber immer, daß die Polymerisate A) und B) thermodynamisch verträglich sind. Im Falle einer Unverträglichkeit zwischen A) und B) resultiert bei der Extrusion eine Phasenseparation zwischen A) und B) und damit ein schlechtes mechanisches Verhalten bei aus diesen Gemischen hergestellten Folien.

Herstellung der Folie

Vor der Folienextrusion wird das in einer wäßrigen Dispersion vorliegende Polymerisat A zur Formmasse aufgearbeitet. Dazu werden die wasserlöslichen Bestandteile der Dispersion, die mit Feststoffgehalten von 30 bis 60 Gew.-% anfällt, abgetrennt, indem die Dispersion koaguliert, die flüssige Wasserphase vom Koagulat abgetrennt und das Koagulat zu einer Formmasse verschmolzen wird. Hierfür wird zweckmäßig ein Doppelschnecken-Entgasungsextruder, wie in US-A 4 110 843 beschrieben, verwandt. Die aufgeschmolzene Formmasse wird aus dem Extruder ausgetragen und granuliert. Desweiteren kann das Polymerisat A aus der wäßrigen Dispersion durch Sprühtrocknung als Pulver isoliert werden.

Die granulierten Formmasse oder das pulverförmige Sprühgut aus Polymerisat A wird mit den sprühtrockneten Latexpartikeln aus Polymerisat B mechanisch gemischt, in einen Mischextruder bei 220 - 280 Grad C, vorzugsweise bei 240 Grad C, aufgeschmolzen, ausgetragen und wiederum granuliert. Das Granulat bestehend aus dem thermoplastischen Polymerisat A mit darin eingelagerten, dimensionsstabilen Latexteilchen aus dem thermoelastischen Polymerisat B wird in einem Extruder bei 220 - 280 Grad C, vorzugsweise bei 240 Grad C, aufgeschmolzen durch eine Schlitzdüse mit einem Austrittsschlitz von 0,1 bis 2 mm extrudiert und kann durch Glätten auf einem Walzenglättwerk mit Walzentemperaturen von 50 bis 100 Grad C zu einer Folie mit einer Dicke von 0,1 bis 1 mm, verarbeitet werden. Die Walzenoberflächen des Walzenglättwerkes können, wie herkömmlich, glatt und hochglänzend sein, man erhält trotzdem eine hochtransparente Folie mit matter Oberfläche. Bevorzugt sollte jedoch die Folie im Chill-Rollverfahren hergestellt werden. Dabei kommt nur eine Oberfläche der Schmelzebahn in Kontakt zu der auf Temperaturen von 20 bis 110 Grad C gekühlten Walze. Die Schmelze wird dabei nicht wie im Glättwerk durch eine Gegenwalze auf die Oberfläche aufgepreßt, so daß die aus der Schmelzeoberfläche herausragenden Kugelkalotten der eingelagerten Teilchen B nicht wieder in die Matrix des Polymerisats A zurückgepreßt werden. Damit erhält man

trotz hochglanzpolierter Oberflächen der Chill-Rollwalze auf beiden Oberflächen der erstarrten Bahn annähernd gleiche Rauheitswerte R gemessen nach DIN 4768, die je nach Durchmesser der Teilchen B R_a -Werte zwischen 0,01 und 50 μm , R_z -Werte zwischen 0,08 und 100 μm und R_{max} -Werte zwischen 0,1 und 150 μm annehmen können. Mit diesem Verfahren können Folien im Dickenbereich von 0,5 bis 0,02, besonders bevorzugt von 0,05 bis 0,2 mm, hergestellt werden.

Das oben beschriebene dreistufige Verfahren zur Herstellung der Folie:

- 1) Herstellung des Granulats aus Polymerisat A
- 2) Herstellung des Granulats aus Polymerisat A mit eingelagerten Teilchen aus Polymerisat B
- 3) Extrusion der Folie

kann in weiteren Ausführungsformen auch zweistufig durchgeführt werden. Hierbei werden die Stufen 2) und 3) des obigen Verfahrens zusammengefaßt, wobei der Folienextruder gleichzeitig als Mischextruder zum Mischen der Polymerisate A und B benutzt wird.

Eigenschaften der Folie

Eine solchermaßen hergestellte Folie ist witterungsbeständig, weist einen geringen Weißbruch beim Knicken oder Falten auf, ist in ihrer Zähigkeit unempfindlich gegen Kälte und Wärme und zeigt keine oder nur eine sehr geringfügige Vergilbung nach den vorhergegangenen thermoplastischen Verarbeitungsschritten. Die Oberfläche der Folie ist matt bei gleichzeitiger hoher Transparenz der Folie. Eine besonders bevorzugte Ausführungsform beinhaltet Folien mit UV-absorbierenden Substanzen, die vorzugsweise in der Hartphase a) des thermoplastischen Polymerisats A eingelagert sind. Hierdurch wirkt die Folie zusätzlich als UV-Filter und damit als effektiver Schutz für Substrate, die sich bei UV-Bestrahlung labil verhalten, d.h. z.B. nach einer bestimmten Zeit Verfärbungen oder ein Nachlassen der mechanischen Eigenschaften aufweisen.

Die Folie wird, wenn erforderlich, durch Kaschieren bei Temperaturen von 90 bis 160 Grad C in plastischem Zustand (bezogen auf Polymerisat A) unter Druck im Spalt eines Walzenpaares, das an der Walzenoberfläche Temperaturen von 80 bis 140 Grad C aufweist, auf das Substrat gebracht. Bei Substraten, die komplizierte Oberflächengeometrien aufweisen und damit dem oben genannten Kaschierverfahren nicht zugänglich sind, kann ein Preß- oder Tiefziehverfahren angewendet werden. In allen Fällen behält eine solchermaßen behandelte Folie ihre matte Oberfläche bei.

Ebenfalls können Folie und Substrat mit Reaktions-, Lösungsmittel- oder thermischen Klebern verbunden werden. Als Substrate finden bei-

spielsweise Verwendung:

- Platten, Wellplatten, Stegdoppelplatten und andere Profile aus witterungslabilen Kunststoffen, wie PVC, Polyester oder Polycarbonat
- Hölzer und Papiere
- Stahl- und Aluminiumplatten, wie z.B. Garagentore, Fahrzeuge, Container und Verkehrsschilder
- Bilderabdeckungen,

wobei diese Aufzählung nicht erschöpfend ist. Die matte Oberfläche der Folie hat hierbei hervorragende Antireflex-Eigenschaften.

Die folgenden Beispiele sollen zur weiteren Erläuterung der Erfindung dienen.

BEISPIEL

1. Herstellung des Polymerisats A

Eine 60 %ige Emulsion I wurde hergestellt durch Emulgieren von:

99 Gew.-Teilen Butylacrylat

1 Gew.-Teil Triallylcyanurat

0,12 Gew.-Teilen tert.-Butylhydroperoxid

in 67 Gew.-Teilen einer 0,15 %igen wäßrigen Lösung von Natriumlaurylsulfat

Eine 50 %ige Emulsion II wurde hergestellt durch Emulgieren von:

89,35 Gew.-Teilen Methylmethacrylat

7,75 Gew.-Teilen Butylacrylat

2,9 Gew.-Teilen 2-(2'-Hydroxyphenyl)-5-methacrylamidobenzotriazol

0,775 Gew.-Teilen Dodecylmercaptan

0,15 Gew.-Teilen Octadecyl-3-(3,5-di-tert.-butyl-4-hydroxyphenyl)-propionat

0,1 Gew.-Teilen tert.-Butylhydroperoxid

in 100,0 Gew.-Teilen einer 0,06 %igen wäßrigen Lösung von Natriumlaurylsulfat

In einem Polymerisationsgefäß mit Rührer, Außenkühlung und Zulaufgefäß wurden 60 Gew.-Teile einer Wasserphase vorgelegt, die 1 Gew.-% Natrium-Laurylsulfat, 0,15 Gew.-% Natriumhydroxymethylsulfonat, 0,02 Gew.-% Essigsäure und 0,008 Gew.-% Eisen-II-sulfat enthält. Innerhalb von 2

Stunden wurden unter Rühren bei einer Temperatur von 55 Grad C 50 Gew.-Teile der Emulsion I zudosiert. Das entstehende Zähphasenpolymerisat

hatte eine Glasübergangstemperatur von -35 Grad C. Anschließend wurden während weiterer 2 Stunden

140 Gew.-Teile der Emulsion II zudosiert, wobei das Hartphasenpolymerisat mit einer Glasübergangstemperatur von 90 Grad C gebildet wurde.

Durch Löslichkeitsmessungen an einer koagulierten Polymerisatprobe wurde festgestellt, daß 25 Gew.-% der Hartphase an die Zähphase gebunden sind.

Zur Gewinnung des Feststoffes aus der erhaltenen Dispersion wurde ein dicht kämmender, gegenläuf-

ger Doppelschneckenextruder mit einem Schneckendurchmesser von $D = 30$ mm verwendet. Die Koagulation der Dispersion wurde durch die gemeinsame Einwirkung von Wärme und Scherung bewirkt. Der aus dem Extruder austretende Strang bestehend aus Polymerisat A wurde gekühlt und nach dem Erstarren granuliert. Eine genaue Beschreibung des Extruderaufbaus wird in DE-A 38 42 796 gegeben. Der Brechungsindex des Polymerisats A, gemessen nach DIN 53 491, betrug $n_{D,A} = 1,492$.

2. Herstellung des Polymerisats B

In einem Polymerisationsgefäß mit Rührer, Außenkühlung und Zulaufgefäß wurden 1 200 Gew.-Teile vollentsalztes Wasser vorgelegt und auf 80 Grad C erhitzt. Anschließend wurden 6 Gew.-Teile Ammoniumperoxidisulfat und 5 Gew.-Teile einer Mischung M bestehend aus 47,5 Gew.-% Methylmethacrylat, 47,5 Gew.-% Isobutylmethacrylat und 5 Gew.-% Glykoldimethacrylat zugegeben. Nach 5 Minuten wurden innerhalb von 1 Stunde weitere 295 Gew.-Teile der Mischung M zugetropft. Nach Ende des Zulaufs wurde 1 Stunde bei 80 Grad C gerührt, dann abgekühlt und über ein VA-Siebge-
webe abfiltriert. Die erhaltene Dispersion I war koagulatfrei und hatte einen Feststoffgehalt von 20 Gew.-%. Der mittlere Teilchendurchmesser betrug ca. 0,65 μ m. In einer 2. Stufe wurden in einem Polymerisationsgefäß 280 Gew.-Teile vollentsalztes Wasser und 5,5 Gew.-Teile der oben beschriebenen Dispersion I vorgelegt und auf 80 Grad C erhitzt. Anschließend wurden 0,18 Gew.-Teile Ammoniumperoxidisulfat und eine Emulsion bestehend aus 215 Teilen Methylmethacrylat, 215 Teilen Isobutylmethacrylat, 23 Teilen Glykoldimethacrylat, 800 Teilen vollentsalztem Wasser, 0,68 Teilen Natriumlaurylsulfat und 1,6 Teilen Ammoniumperoxidisulfat während 4 Stunden zugetropft. Nach Zulaufende wurde 1 Stunde und nach Zugabe von 0,45 Teilen Ammoniumperoxidisulfat eine weitere Stunde bei 80 Grad C endpolymerisiert. Die erhaltene Dispersion war koagulatfrei und hatte einen Feststoffgehalt von 30 Gew.-%. Das pulverförmige Polymerisat B wurde durch Sprühtrocknung gewonnen. Der mittlere Teilchendurchmesser der Latexpartikel, die teilweise oder vollständig zu größeren Partikeln locker aggregiert sein können, betrug ca. 3,0 μ m. Der Brechungsindex des Polymerisats B wurde aus den Inkrementen der Polymerbausteinen nach Brandrup, Immergut, Polymer Handbook, 3. Aufl., Kap. VI, S. 451, Wiley Interscience, New York zu $n_D^{20} = 1,485$ berechnet.

3. Herstellung des Gemischs aus Polymerisat A und Polymerisat B.

Das granuliert Polymerisat A gemäß 1 und das pulverförmige Polymerisat B gemäß 2 wurden im Verhältnis A : B = 80 : 20 Gew.-Teilen mit Hilfe eines Doppelschneckenextruders gemischt und über eine Granulierdüse zu Strängen ausgetragen. In einem nachgeschalteten Granulator wurden die Stränge zu Granulatkörnern zerteilt.

4. Herstellung der Folie

Das nach 3 erzeugte Granulat wurde in einem Einschneckenextruder erneut plastifiziert und durch eine Breitschlitzdüse mit einer Temperatur von 240 Grad C zu einem dünnen Schmelzfilm ausgepreßt. Unmittelbar nach dem Verlassen der Düse wurde der Schmelzfilm auf die mit 90 Grad C temperierte Chill-Rollwalze gelegt. Die Walze zog die Schmelze vom Düsenmund ab und diese kühlte unter ihre Glas-
temperatur ab. Die erstarrte Folienbahn wurde über nachgeschaltete Umlaufwalzen einem Folienwickler zugeführt.

5. Eigenschaften der Folie

Die nach 4 hergestellte Folie besitzt bei einer Dicke von 80 μ m eine Lichttransmission von > 87 % (DIN 5033/5036, Lichtart D 65/10).

Weil die Schmelze nach Austritt aus der Düse nicht durch einen Walzenglattspalt geführt wurde, besitzen beide Oberflächen der Folie nahezu gleiche Oberflächenrauheiten. Nach DIN 4768 werden Rauheitswerte $R_a = 0,3$ μ m, $R_z = 1,7$ μ m und $R_{max} = 2,2$ μ m gemessen.

Eine optische Charakterisierung der Oberfläche ergibt Reflektometerwerte nach DIN 5033/5036, Einfallswinkel bei 20 Grad von 3 bis 3,5, bei 60 Grad von 18 bis 20 und bei 85 Grad von 55 bis 69.

Patentansprüche

1. Mattierte Polymethacrylat-Folie enthaltend 99,9 bis 30 Gew.-% thermoplastischer Polymerisat-Matrix A bestehend aus:

a1) 10 bis 95 Gew.-% einer zusammenhängenden Hartphase mit einer Glas-
temperatur über 70 Grad C, aufgebaut aus

a11) 80 bis 100 Gew.-% (bezogen auf a1) Methylmethacrylat und

a12) 0 bis 20 Gew.-% eines oder mehrerer weiterer ethylenisch ungesättigter, radikalisch polymerisierbarer Monomere, und

a2) 90 bis 5 Gew.-% einer in der Hartphase verteilten Zähphase mit einer Glas-
temperatur unter -10 Grad C, aufgebaut aus

- a21) 50 bis 99,5 Gew.-% eines C_1 - C_{10} -Alkylacrylats (bezogen auf a2)
a22) 0,5 bis 5 Gew.-% eines vernetzen-
den Monomeren mit zwei oder mehr ethy-
lenisch ungesättigten, radikalisch poly-
merisierbaren Resten, und
a23) gegebenenfalls weiteren ethylenisch
ungesättigten, radikalisch polymerisierba-
ren Monomeren,
wobei wenigstens 15 Gew.-% der Hartphase
a1) mit der Zähphase a2) kovalent verknüpft
sind, dadurch gekennzeichnet, daß die Folie
zur Mattierung weiterhin 0,1 bis 70 Gew.-%
heterogen in dem thermoplastischen Matrixpo-
lymerisat A verteilte Körper, bestehend aus
einem thermoplastischen Polymerisat B, aufge-
baut aus:
b1) 50 - 99,5 Gew.-% (bezogen auf B) eines
 C_1 - C_6 -Alkylmethacrylats,
b2) 0,5 bis 10 Gew.-% eines vernetzenden
Monomeren mit zwei oder mehr ethylenisch
ungesättigten, radikalisch polymerisierbaren
Gruppen, und
b3) gegebenenfalls weiteren ethylenisch un-
gesättigten radikalisch polymerisierbaren
Monomeren
enthält, und daß der Unterschied zwischen
dem Brechungsindex $n_{D,A}$ des thermoplasti-
schen Matrixpolymerisats A und dem Bre-
chungsindex $n_{D,B}$ der heterogen verteilten Kör-
per bestehend aus Polymerisat B maximal
0,02 beträgt.
2. Polymethacrylat-Folie nach Anspruch 1, da-
durch gekennzeichnet, daß die Komponente
a22) des Polymerisats A 0,5 bis 5 Gew.-%
Pfpopfvernetzer (bezogen auf a2) enthält.
3. Polymethacrylat-Folie nach einem oder mehre-
ren der Ansprüche 1 - 2, dadurch gekenn-
zeichnet, daß die Hartphase a1) des Polymeri-
sats A 0,1 bis 10 Gew.-% eines niedermoleku-
laren UV-Absorbers enthält.
4. Polymethacrylat-Folie nach einem oder mehre-
ren der Ansprüche 1 - 3, dadurch gekenn-
zeichnet, daß die Hartphase a1) des Polymeri-
sats A 0,1 bis 10 Gew.-% eines polymer ge-
bundenen UV-Absorbers enthält.
5. Polymethacrylat-Folie nach einem oder mehre-
ren der Ansprüche 1 - 4, dadurch gekenn-
zeichnet, daß die Folie eine Dicke von 0,01 bis
1 mm aufweist und daß die heterogen verteil-
ten Körper bestehend aus Polymerisat B einen
Durchmesser von 1 bis 150 μ m, maximal je-
doch von einem Fünftel der Foliendicke, besit-
zen.
6. Verfahren zur Herstellung einer
Polymethacrylat-Folie nach einem oder mehre-
ren der Ansprüche 1 - 5, dadurch gekenn-
zeichnet, daß die bei der Folienextrusion ver-
wendete Chill-Rollwalze eine hochglanzpolierte
Oberfläche aufweist.
7. Verfahren zur Beschichtung eines Gegen-
stands mit einer Polymethacrylat-Folie nach ei-
nem oder mehreren der Ansprüche 1 - 6,
dadurch gekennzeichnet, daß die Folie durch
Kaschieren und/oder Verkleben mit dem Ge-
genstand fest verbunden wird.
8. Verfahren zur Beschichtung eines Gegen-
stands nach Anspruch 7, dadurch gekenn-
zeichnet, daß der Gegenstand aus einem witter-
ungsempfindlichen Material besteht.
9. Verfahren zur Beschichtung eines Gegen-
stands nach Anspruch 7, dadurch gekenn-
zeichnet, daß der Gegenstand aus Kunststoff
besteht.



Europäisches
Patentamt

EUROPÄISCHER RECHERCHENBERICHT

Nummer der Anmeldung

EP 92 11 2513

EINSCHLÄGIGE DOKUMENTE			
Kategorie	Kennzeichnung des Dokuments mit Angabe, soweit erforderlich, der maßgeblichen Teile	Betrifft Anspruch	KLASSIFIKATION DER ANMELDUNG (Int. Cl.5)
A	GB-A-2 226 324 (RÖHM GMBH) * Beispiel 1 * * Anspruch 1 *	1	C08J5/18 C08L33/12 C08L51/00 B29C63/02
A	DE-A-1 569 160 (MITSUBISHI RAYON) * Beispiel 1 * * Ansprüche 1-3 *	1	//(C08L51/00, 33:12, 33:10)
			RECHERCHIERTE SACHGEBIETE (Int. Cl.5)
			C08L C08J
Der vorliegende Recherchenbericht wurde für alle Patentansprüche erstellt			
Recherchenort DEN HAAG	Abschlußdatum der Recherche 24 NOVEMBER 1992	Prüfer SIEMENS T.	
KATEGORIE DER GENANNTEN DOKUMENTE			
X : von besonderer Bedeutung allein betrachtet Y : von besonderer Bedeutung in Verbindung mit einer anderen Veröffentlichung derselben Kategorie A : technologischer Hintergrund O : mündliche Offenbarung P : Zwischenliteratur			
T : der Erfindung zugrunde liegende Theorien oder Grundsätze E : älteres Patentedokument, das jedoch erst am oder nach dem Anmeldedatum veröffentlicht worden ist D : in der Anmeldung angeführtes Dokument L : aus andern Gründen angeführtes Dokument & : Mitglied der gleichen Patentfamilie, übereinstimmendes Dokument			

EPO FORM 150 (12/82) (P040)

INTERNATIONAL SEARCH REPORT

International Application No

PCT/EP2004/009703

A. CLASSIFICATION OF SUBJECT MATTER

IPC 7 C08L33/00 C08L33/12 C08J5/22 C08F220/14

According to International Patent Classification (IPC) or to both national classification and IPC

B. FIELDS SEARCHED

Minimum documentation searched (classification system followed by classification symbols)

IPC 7 C08L C08J C08F

Documentation searched other than minimum documentation to the extent that such documents are included in the fields searched

Electronic data base consulted during the international search (name of data base and, where practical, search terms used)

EPO-Internal

C. DOCUMENTS CONSIDERED TO BE RELEVANT

Category *	Citation of document, with indication, where appropriate, of the relevant passages	Relevant to claim No.
X	EP 0 528 196 A (ROEHM GMBH) 24 February 1993 (1993-02-24) the whole document	1-18
P, X	US 2004/039083 A1 (ALBRECHT KLAUS ET AL) 26 February 2004 (2004-02-26) the whole document	1-23
A	DE 199 27 769 A (ROEHM GMBH) 21 December 2000 (2000-12-21) the whole document	1-18
A	US 3 843 753 A (OWENS F) 22 October 1974 (1974-10-22) the whole document	1-18

☐ Further documents are listed in the continuation of box C.☒ Patent family members are listed in annex.

* Special categories of cited documents:

A document defining the general state of the art which is not considered to be of particular relevance

E earlier document but published on or after the international filing date

L document which may throw doubts on priority claim(s) or which is cited to establish the publication date of another citation or other special reason (as specified)

O document referring to an oral disclosure, use, exhibition or other means

P document published prior to the international filing date but later than the priority date claimed

T later document published after the international filing date or priority date and not in conflict with the application but cited to understand the principle or theory underlying the invention

X document of particular relevance; the claimed invention cannot be considered novel or cannot be considered to involve an inventive step when the document is taken alone

Y document of particular relevance; the claimed invention cannot be considered to involve an inventive step when the document is combined with one or more other such documents, such combination being obvious to a person skilled in the art.

& document member of the same patent family

Date of the actual completion of the international search

16 December 2004

Date of mailing of the international search report

23/12/2004

Name and mailing address of the ISA

European Patent Office, P.B. 5818 Patentlaan 2
NL - 2280 HV Rijswijk
Tel. (+31-70) 340-2040, Tx. 31 651 epo nl,
Fax: (+31-70) 340-3016

Authorized officer

Trauner, H-G

THIS PAGE BLANK (USPTO)

INTERNATIONAL SEARCH REPORT

Information on patent family members

International Application No

PCT/EP2004/009703

Patent document cited in search report		Publication date	Patent family member(s)	Publication date
EP 0528196	A	24-02-1993	DE 4125857 A1	04-02-1993
			AT 134672 T	15-03-1996
			CA 2075216 A1	04-02-1993
			DE 59205452 D1	04-04-1996
			DK 528196 T3	12-08-1996
			EP 0528196 A1	24-02-1993
			ES 2084888 T3	16-05-1996
			JP 3295134 B2	24-06-2002
			JP 5222263 A	31-08-1993
			US 6476148 B1	05-11-2002
US 2004039083	A1	26-02-2004	DE 10054053 A1	29-05-2002
			AU 2171402 A	15-05-2002
			CA 2427432 A1	30-04-2003
			WO 0236683 A1	10-05-2002
			EP 1330494 A1	30-07-2003
			JP 2004513203 T	30-04-2004
DE 19927769	A	21-12-2000	DE 19927769 A1	21-12-2000
			AT 230427 T	15-01-2003
			AU 746847 B2	02-05-2002
			AU 6687700 A	09-01-2001
			BG 106222 A	31-07-2002
			CA 2374192 A1	28-12-2000
			CN 1335872 T	13-02-2002
			CZ 20014368 A3	15-05-2002
			DE 50001014 D1	06-02-2003
			WO 0078863 A2	28-12-2000
			EP 1189987 A2	27-03-2002
			HU 0201528 A2	28-08-2002
			JP 2003503531 T	28-01-2003
			MX PA01011442 A	20-08-2003
			SK 18072001 A3	09-05-2002
			TW 527393 B	11-04-2003
US 3843753	A	22-10-1974	US 3808180 A	30-04-1974

THIS PAGE BLANK (USPTO)